

目 录

1、龙门铣床安全操作规程	2
2、等离子切割机安全操作规程	2
3、CO焊机安全操作规程	3 2
、台钻安全操作规程	4 4
5、攻丝机安全操作规程	5
6、手工电弧焊机操作规程	5
7、气焊、气割设备操作规程	6
8、小车式切割机操作规程	7
9、带锯床安全操作规程	8
10、冲剪机操作规程	8
11、剪板机安全操作规程	9
12、摇臂钻安全操作规程	10
13、折弯机操作规程	10
14、行车安全操作规程	11
15、高空作业安全操作规程	12
16、冲床操作规程	12
17、等离子切割机安全操作规程	13
、铣床操作规程	14 18
19、车床操作规程	14
20、磨床操作规程	15
21、砂轮机操作规程	16
22、热处理操作规程	16
23、中频感应炉操作规程	17
24、浇注工操作规程	18
25、平面磨床操作规程	20

26、木工安全操作规程	20
27、空压机安全操作规程	23
28、燃油锅炉安全操作规程	24
29、鼓风机安全操作规程	25
30、冷冻机安全操作规程	26
31、维修电工安全操作规程	27
32、电机装配工安全操作规程	28
33、电镀工操作规程	39

2

龙门铣床安全操作规程

1. 进入工作场地,应按规定穿着,并配戴劳动保护用品。
2.
工作前十分钟,应详细检查润滑油泵,主轴马达与冷却风扇,平台运行马达,变频器等。
3. 在V型滑轨没注满润滑油之前,不得启动平台运行。
4.
进行切削工作时,操作人员应站在档板后,时刻注意切削量的变化,不能站在刀盘附近,以免被飞出的铁削烫伤。
5. 平台运行时,严禁踩踏伸缩罩板,避免发生机械事故。
6. 及时清理散落在平台,罩板和地面等各处的铁削。

7. 此机床属专人操作,辅助人员及外工种人员禁止动用。

8.

在进行机架或其它工件吊运前,应仔细检查行车吊带等是否安全可靠。 9.

根据吊运工件的重量,正确选择和使用所需要的吊带,吊链等起重工具。 10、通无阻,并留有充分的回旋余地。

11、合理掌握进刀量和进刀深度的关系,不使加工负荷超过要求的数值。 12、转动机构加注润滑油。

13、工件加工完毕后,清除铁削并打磨毛刺。

14、扫清洁卫生。

3

等离子切割机安全操作规程

1(

使用前,先检查电缆,空气输送管阀门是否正常合乎操作要求。 2(

使用开关时不得用力过大,否则会妨碍切割机流畅性,影响切割质量。 3(

空气压力不可太大,也不可太小,太大时,会损坏机器内部元件;太

小时,不能正常切割。压力调节器为0.5mpa左右(标准压力0.5~0.6mpa)。

4(

空气中有大量水份时，会影响切割质量，排水后方可正常操作

。 5(

切割机在割嘴接触不良时会损坏枪头易损配件，不得强行操作

。 6(

不得切割超过切割机标准切割厚度的板，否则会损坏割枪元件

。(见

切割机铭牌)

7(

不得满负荷长时间工作，否则会损坏切割机。(负荷标准MAX

以下) 8(

操作中在未戴手套时;衣服、工作鞋或手套潮湿时，不得进行操作，

防止漏电伤人事故。

9(

操作完毕后，要先关闭电源及气阀并洒水，才能进行现场清洁卫生。

4

CO焊机安全操作规程 2

1(

使用前，检查电缆线，供气系统及送给机构是否合乎操作要求

。 2(

开机后检查冷却风扇及焊机噪声是否正常合乎操作要求。 3(调节保护气体送气流量为10~15L/M(1~10mm板材要示)。

4(

焊嘴与材料焊接距离为10~15mm，焊接角度不可太小(不低于30°)，

方可保证溶池中金属气体保护可靠性。

5(

CO₂焊接理论环境是无风状态，焊接时注意外来风向，不可直接吹向

施焊部位。

6(使用的焊丝不可有锈迹及油迹。

7(

焊接中要定期检查枪头、电缆、送丝配件，如有不正常现象，及时通

知维修。

8(焊接中，送丝电缆不得小半径弯曲，会影响送丝质量。

9(

注意母材表面不得有严重锈迹、油迹、氧化层，会影响焊接质量。

10(操作中两次出现异常指示灯亮时，不得强行操作，需通知维修人员。

11(不能长时间满负荷操作。(标准电压36V以下，电流350A以下)。

12(焊接中，不得以焊接电缆拉动送丝小车焊接，会造成接头损坏。

13(翻运机架时，送丝小车需处于安全位置，防止撞坏及压坏送丝机构和电缆。

14(电焊机工作时，如突然停电，需关闭焊机电源，以防突然来电损坏焊机。

15(在潮湿环境下或衣服、工作鞋、手套潮湿时，严禁操作焊机。 16(焊接现场5~10米内不得有易燃，易爆物品。

17(操作完毕后，关闭电源与气体，并打扫环境卫生。

5

台钻安全操作规程

1(使用设备前，先检查开关、电缆是否合乎操作要求。

2(操作人员在操作中必须穿安全鞋、工作服并系好袖口钮扣。

3(

根据所加工工件材料及钻头直径，调节主轴转速并装好皮带轮罩。 4(

根据所加工工件形状及厚度，调节工作台高低，保证最小把柄移动

量和操作合理性。

5(操作中直接操作人员禁止戴手套。

6(

小工件加工，必须用手虎钳、大力钳之类工具夹紧，不允许用手抓

住工件钻孔。

7(

大工件加工时，注意加工表面与钻头垂直，并防止折断钻头。

8(

在通孔钻削中，在将钻通时，应降低进给量，防止“扎刀”事故。 9(深孔钻削中，要经常退屑，防止长屑伤人事故。

10.操作人员操作中发现设备异常状态时，需通知维修人员。

11.操作完毕时，关闭电源开关，并打扫环境卫生。

6

攻丝机安全操作规程

1. 使用设备前，先检查开关、电缆是否合乎操作要求。

2.

操作人员在操作中，必须穿安全鞋、工作服并系好袖口纽扣。

3. 操作中，直接操作人员禁止戴手套。

4.

根据螺孔直径及材料厚度调节主轴转速，并调节好压料板高度。
5.

不得使用超过设备极限的大直径丝锥攻丝，在接近极限时，必须加冷却润滑油。

6. 对于用钝的丝锥，要及时更换，防止在攻丝时断入材料内。
7. 小直径丝锥攻丝时，要提高注意力，防止丝锥断裂。
8. 摩擦轮打滑时，要停机分析情况，解决后方可继续操作。
9. 操作员操作中发现设备异常状态时，需及时通知维修人员。
10. 操作完毕时，关闭电源开关，并打扫环境卫生。

7

手工电弧焊机操作规程

1(

焊接前严格检查电源开关，焊机电缆是否完好，电焊机外壳、工作

台和焊接件必须接地良好。焊钳绝缘是否完好，方可进行下一步操作。 2(

焊机启动后，焊工需检查冷却风扇是否正常运转，电焊机噪声是否

正常，如有不良现象，及时向维修人员反映不得强行操作。 3(焊工操作焊机时，需穿戴工作服、安全鞋、防护手套进行操作，配

合人员也应穿戴同样劳保用品。

4(

焊工身体在操作中，不得与工件直接接触，不可不带手套。更换电

焊条，不可以在鞋、衣服、手套潮湿情况下操作电焊机以防触电。 5(

电焊机工作时，如忽然停电，应立即关闭总电源，以防来电烧坏焊

机，如工作时出现两次跳闸现象，应通知维修人员进行检查。

6(焊接现场3,5米内不得堆放易燃、易爆物品。

7(

电焊机操作时，不允许超负荷使用(可参照铭牌上额定电流及暂载

率)。

8(

下班停止工作时，必须关闭总电源与设备上开关，关闭总电源时，

身体不可与金属导体相接触，以防触电，并应将地线与手把线分开，

以免合闸时短路，造成事故。

9(打扫工作场地，整理工件。

8

气焊、气割设备操作规程

1(
非气焊、气割工作人员，未经部门上级同意，不得动用气焊、
气割
设备。

2(
使用前须检查气管、气管接头是否完好，并应防止沾上油脂。

3(
乙炔瓶和氧气瓶应分开3米以上放置，并且不可放在强烈阳光
下爆
晒，或接近火源、热源及电闸箱，以免发生爆炸事故。

4(减压阀或仪表在损坏时，不得进行强行操作。

5(
点火时，应先开枪上乙炔开关，后开氧气开关，关闭时先关乙
炔开
关后关氧气开关，以免回火，如操作中发生回火和皮管脱落时
，应先
关闭气瓶上氧气阀。

6(
焊枪、割枪使用后，不得放在杂乱地方或灰尘太多地方，以免
堵塞
枪口，造成回火事故。

7(

对于材料油迹、锈迹或腐蚀严重表面气割或气焊时，不可使枪口太

接近材料表面，避免回火事故。

8(氧气瓶和乙炔瓶工作中只能直立，严禁卧放。

9(

更换氧气瓶或乙炔瓶时，不可将保险帽当把手抬运，禁止在地面拖

拉和滚动。

10(使用完毕后，关闭气阀门，打扫现场环境卫生。

9

小车式切割机操作规程

1(非气割工作人,未经部门上级同意，不得动用气割设备。 2(使用前须检查气管、气管接头是否完好，并应防止沾上油脂。

3(

乙炔瓶和氧气瓶应分开3米以上放置，并且不可放在强烈阳光下爆

晒，或接近火源、热源及电闸箱，以免发生爆炸事故。

4(减压阀或仪表在损坏时，不得进行强行操作。

5(

点火时，应先开枪上乙炔开关，后开氧气开关，关闭时先关乙炔开关

后关氧气开关，以免回火，如操作中发生回火和皮管脱落时，应先关

闭气瓶上氧气阀。

6(

对于材料表面严重腐蚀及锈迹时，气割枪头不可太靠材料表面，以

免造成回火事故。

7(氧气瓶和乙炔瓶工作中只能直立，严禁卧放。

8(

更换氧气瓶或乙炔瓶时，不可将保险帽当把手抬运，禁止在地面拖

拉和滚动。

9(

小车在操作中发现非正常现象时，应及时上报给维修人员，对其维

修及检查。

10(如果操作中发现气瓶内气体不足时，严禁气割长料，造成物料质量不合格。

11(操作中，气管不得绞接或放置在温度过高的铁板上，以免回火事故。

12(操作中，严禁操作人员离开工作现场，造成事故。

13(使用完毕后，关闭气瓶阀门及电源，打扫现场环境卫生，并关闭电源。

10

带锯床安全操作规程

1(

开机前检查冷却润滑装置、锯带接头处、导向装置、锯带张紧装置、

限位开关是否正常可靠并符合操作要求。

2(操作者必须穿戴工作服、安全鞋并系好袖口和纽扣。 3(开机前必须保证材料装夹可靠，方可进行操作。

4(

操作时应根据材料的硬度、厚薄、大小选择合适的速度和进给压力

(见机床铭牌)。

5(开机中操作人员不得离开设备，以免造成严重事故。 6(开机操作人员和其他人不宜过份接近运行中的锯带，防止突然断裂

锯带伤人。

- 7(对于锯床运行中出现异常现象时，及时通知维修人员。
- 8(操作人员须注意锯带磨损状况，适当减少进给压力。
- 9(对于加工材料形状出现误差，及时通知维修人员调整。
- 10(对于高硬度的材料加工，需要上报主管部门。
- 11(开机中，不可以取下或翻开锯带防护罩，以免造成事故。
- 12(更换锯带时，应注意锯带的张紧程度合乎生产要求。
- 13(操作完毕后，关闭电源并打扫环境卫生。

11

冲剪机操作规程

- 1(开机前检查电源开关，传动装置，冲剪装置是否正常合乎操作要求。
- 2(操作者必须穿戴工作服、安全鞋。
- 3(模具的装夹必须停机，并用手动飞轮调模，严禁机动调模。
- 4(设备无行程装置，不可以调模时行程过大(保证滑块最低时行程)，并调好退料板。
- 5(操作者工作时须注意力集中，并不得与他人闲谈。
- 6(辅助人员辅助时，要保证送料平稳，防止材料弹伤工作人员。
- 7(操作中，定时检查退料机构，防止顶模事故发生。

8(操作中，如发现异常情况，应通知维修人员。

9(

操作完毕时，要等飞轮安全停下，并保证脚踏开关空位，方可离开。

10(打扫现场环境卫生。

12

剪板机安全操作规程

1(

使用前检查电源开关，油箱油位是否合乎操作要求，开机后检查马

达及电源指示灯。

2(操作者工作时穿戴工作服、安全鞋、防护手套等。

3(根据板材厚度，调整适当的刀口间隙。

4(操作中，尽量使用手动装置，保证操作安全。

5(

多人合作时，直接操作人应密切注意他人的安全，防止事故发生。 6(对于小料剪切，应防止材料嵌入刀缝间隙内。

7(大料剪切时，注意机床后面不可以站人，防止伤人事故。

8(不可剪切设备设定的最大以上的厚度。(见设备铭牌)

9(

如果操作中两次更换保险丝或两次跳闸现象，应及时通知维修人员。

10(尽量避免同一位置剪切，会加剧刀片磨损，降低刀片耐用度，不可在边部剪切(液压缸受力不均匀)。

11(操作中，发现机床异常，通知维修人员。

12(操作完毕后，关闭电源并打扫整理现场。

13

摇臂钻安全操作规程

1(

使用前检查电源开关、润滑装置是否合乎操作要求，开机后检查马

达及电源指示灯。

2(

操作者工作时穿戴工作服、安全鞋、禁止戴安全手套，并扣好纽扣。 3(

根据钻孔直径选择合适的进给量、切削速度(见机床铭牌)。 4(工件的搬运需戴安全手套，太重工件需用行车吊运，避免多人搬运，

造成事故。

5(工件的夹装必须牢固可靠，保证钻削安全性。

- 6(更换钻头必须安全停机后进行。
- 7(操作中，禁止上下极限位置撞停。
- 8(不得超负荷运行，以免损害机床(见机床铭牌)。
- 9(操作中，发现机床异常现象，应通知维修人员。
- 10(厚板钻孔时，要经常退屑，防止铁屑伤人事故。
- 11(操作完毕后，关闭电源，并打扫整理现场。

14

折弯机操作规程

1.

开机前，检查电源，油箱油位，机械传动部位是否合乎操作要求，开

机后检查指示灯和马达。

2. 操作者穿戴工作服、安全鞋、防护手套。

3.

根据折弯材料厚度、大小调节压力装置和模具刀口及行程。(见机床

铭牌)

4. 操作中，避免手伸入力模上下行程中。

5. 多人操作时，直接操作者须提高注意力，保证他人安全。
6. 不可折超过机床要求的厚板。(见机床铭牌)
7. 操作者在工作中禁止同他人闲谈。
8. 长时间折制薄板时，应调整机床压力，维护设备耐用度。
9. 操作中，发现异常状况，应通知维修人员。
10. 定期加油润滑。
11. 操作完毕后，把上模放下，关闭电源，并打扫环境卫生。

15

行车安全操作规程

1(

操作人员必须按照规定要求，戴好手套，穿安全鞋、戴安全帽

。 2(作业前必须检查的项目：

- 1) 吊机的各部件是否无故障；
- 2) 吊索、安全锁扣是否完好无损；
- 3) 吊钩与吊索的连接是否安全可靠；
- 4) 方向控制是否灵活有效；
- 5) 物件重量是否超过吊机额定载荷；
- 6) 物件的紧固程度是否安全可靠；

7)、发现异常情况，操作人员立即预先处理或报修，否则禁止使用。

用。

3(

作业过程中，必须密切注意吊机运行的状态以及周围的人员、货物

状况，在吊机横梁和所吊物件之下不准站人，在所吊物件通过之处的

人员必须避让，以免出现意外。

4(

物件到达目的地时，停止吊机运行，物件摆放平稳后方可解缆和搬

运物件。

5(作业完毕，应当清理现场，保持现场清洁。

16

高空作业安全操作规程

1(必须使用安全带，并将安全带紧固牢靠。

2(

使用的梯子必须符合安全要求，搭好跳板及脚手架，要站稳把牢，

谨防失足摔伤。

3(

必须把工具放置在工具袋或牢稳妥的位置上，禁止随便往地面丢掷

物品，以防砸伤地面的工作人员。

4(地面工作人员应戴安全帽，防止高层物体附落伤人。

5(

在高空接近高压电线或裸导线作业时，必须停电或采取可靠安全措施

施，经检查确认无触电危险时，方可作业。

6(

患有高血压、心脏病、癫痫、不稳定性肺结核者及酒后的人员不准

从事高空作业。

17

冲床操作规程

1(

按规定穿戴好工作服、工作鞋、防护手套、长发的女工必须戴工作

帽，并且发辫不得外露。

2(

工作前仔细检查工位是否布置妥当、工作区域有无异物、设备和机

具的状况是否正常，确认正常后，方可启动设备或开始工作。

3(

必须严格按照设备本身的技术要求进行操作，不得超负荷冲压

。 4(

在冲模取放工件使用手用工具，严禁手或手指伸入冲模内放置或取

出工件。

5(

冲模安装调整，设备检修以及需要停机排除故障时，都必须在设备

启动开关挂示警牌，示警牌的色调、字体必须醒目易见，必要时应有

人监护开关。

6(

一台设备禁止多人操作，并设置冲床加工区域，设备运转时，不许

与他人闲谈。

7(

上下模具时，须戴防护手套，避免划伤手指，太重模具须用行车吊

运，避免多人抬卸。

8(操作时，操作员须注意力集中，不得带病操作。

9(操作中，须经常检查卸料装置，防止顶模事故产生。

10(设备运行发生故障或出现其他异常情况时，必须及时处理或报修，严禁操纵故障的设备。

11(操作完毕时，打扫现场环境卫生，并关闭电源。

18

等离子切割机安全操作规程

1(

使用前，先检查电缆，空气输送管阀门是否正常合乎操作要求。
2(

使用开关时不得用力过大，否则会妨碍切割机流畅性，影响切割质

量。

3(

空气压力不可太大，也不可太小。太大时，会损坏机器内部元件；

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/267023121006006112>